

Title (en)  
DRYING KILN FOR DRYING TIMBER LOADS.

Title (de)  
TROCKNER ZUM TROCKNEN VON HOLZSTÄMMEN.

Title (fr)  
SECHEUR POUR SECHER DES TRONCS D'ARBRE.

Publication  
**EP 0163711 A1 19851211 (EN)**

Application  
**EP 85900108 A 19841114**

Priority  
FI 834185 A 19831115

Abstract (en)  
[origin: WO8502250A1] The timber loads (P) to be dried are introduced on a roller track (10) through a front door (11) in a drying channel. After the drying process, the timber loads (P) are removed from the opposite side of the drying kiln through a back door (13). The drying kiln comprises two or more independently operating drying chambers (K1, K2, K3) connected in series so that when the timber loads are moved from a preceding chamber (K1; K2) to the next chamber (K2; K3) the drying process is continued in said chamber (K2; K3) from the point in the drying schedule which has been reached in the preceding chamber (K1, K2). The operation of the series-connected group of drying kiln channels (K1, K2, K3) is controlled by a control system having as many control units (S1, S2, S3) as there are drying kiln chambers in the group of drying kiln chambers. After in a given control unit (S1; S2; S3) has been set a drying schedule (Fig. 3) proper for the particular timber load (P) to be dried, the control signal (a1; a2; a3) of the control unit (S1; S2; S3) is disposed to follow along with the timber load (P) being dried and to be connected always to control the control means (23, 26) of that drying chamber in which the package (P) being dried resides at any given moment.

Abstract (fr)  
Les charges de bois (P) à sécher sont placées sur une transporteuse à rouleaux (10) et sont introduites par une porte frontale (11) dans un canal de séchage. Après le procédé de séchage, les charges de bois (P) sont extraites du côté opposé du four de séchage par une porte arrière (13). Le four de séchage comprend deux ou plusieurs chambres de séchage fonctionnant indépendamment (K1, K2, K3) connectées en série de sorte que lorsque les charges de bois sont déplacées depuis une chambre antérieure (K1, K2) vers la chambre suivante (K2, K3), le procédé de séchage se poursuit dans ladite chambre (K2, K3) depuis le point du programme de séchage qui a été atteint dans la chambre antérieure (K1, K2). Le fonctionnement du groupe de canaux connectés en série du four de séchage (K1, K2, K3) est commandé par un système de commande ayant autant d'unités de commande (S1, S2, S3) qu'il y a de chambres de séchage dans le groupe des chambres du four de séchage. Après avoir établi un programme de séchage (Fig. 3) dans une unité de commande donnée (S1; S2; S3) approprié à la charge de bois (P) particulière à sécher, le signal de commande (a1; a2; a3) de l'unité de commande (S1; S2; S3) est tel qu'il suit la charge de bois (P) à sécher et qu'il est toujours connecté pour commander les moyens de commande (23, 26) de la chambre de séchage dans laquelle la charge (P) en cours de séchage se trouve à tout moment.

IPC 1-7  
**F26B 21/06**

IPC 8 full level  
**F26B 15/16** (2006.01); **F26B 21/06** (2006.01); **F26B 25/22** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**F26B 15/16** (2013.01); **F26B 21/06** (2013.01); **F26B 25/22** (2013.01); **F26B 2210/16** (2013.01)

Citation (search report)  
See references of WO 8502250A1

Cited by  
US9964359B2; US9482465B2

Designated contracting state (EPC)  
AT BE CH DE FR GB LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)  
**WO 8502250 A1 19850523**; DE 3470095 D1 19880428; EP 0163711 A1 19851211; EP 0163711 B1 19880323; FI 78348 B 19890331; FI 78348 C 19890710; FI 834185 A0 19831115; FI 834185 A 19850516

DOCDB simple family (application)  
**FI 8400082 W 19841114**; DE 3470095 T 19841114; EP 85900108 A 19841114; FI 834185 A 19831115